



## [A] TIIVISTELMÄ - SAMMANDRAG

**SUOMI - FINLAND  
(FI)**

**PATENTTI- JA REKISTERIHALITUS  
PATENT- OCH REGISTERSTYRELSEN**

(11) (21) Patentihakemus - Patentansökan **20011291**

(51) Kv.Ik.7 - Int.kl.7

**D21F 11/00, 9/00**

(22) Hakemispäivä - Ansökningsdag **18.06.2001**

(24) Alkupäivä - Löpdag **18.06.2001**

(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig **19.12.2002**

(71) Hakija - Sökande

1 •Metso Paper, Inc., Fabianinkatu 9 A, 00130 Helsinki, SUOMI - FINLAND, (FI)

(72) Keksijä - Uppfinner

1 •Korhonen, Hannu, Hollituvantie 23, 40200 Jyväskylä, SUOMI - FINLAND, (FI)

2 •Grön, Johan, Vesiniityntie 6 A, 02360 Espoo, SUOMI - FINLAND, (FI)

(74) Asiamies - Ombud: Forssén & Salomaa Oy  
Eerikinkatu 2, 00100 Helsinki

(54) Keksinnön nimety - Uppfinningens benämning

**Menetelmä ja paperikone päälystetyn paperin valmistamiseksi  
Förvarande och pappmaskin för att framställa bestruket papper**

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Menetelmä ja paperikone päälystetyn paperin valmistamiseksi. Paperikone käsittää perilaatikon (100), kitaformerin (200), puristimosen (300), joka käsittää sinakin yhden pitkänippuristimen, esikuivatusosan (400), jossa rainaa (W) kuivataan sinakin sylinterikuivatusta (R1-R7) soveltaen, esikalanterin (500), jossa raina (W) esikalanteroidaan, sinakin yhden päälystysasemasta (600) ja jälkikuivatusosasta (700) muodostuvan osuuden, jossa raina (W) päälystetään molemmilla puolilla ja kuivataan sinakin koekentsettöntä kuivatusta (710) soveltaen, koppukalanterin (800), jossa raina (W) kalanteroidaan ja rullaiseen (900), jossa raina (W) rullataan. Esikalanteri (500) on ainakin yhdellä pitkänipillä (NE1, NE2) varustettu kalanteri, jossa rainan molemmat pinnat ovat kostekutessaan pinta-alaltaan ainakin 200 °C astiisen, edullisesti ainakin 250 °C astiisen kalanterointiväistimpinan kanssa, pitkänipin pituus on alueella 30-300 mm, edullisesti alueella 100-300 mm, viivakuorma on alueella 200-400 kN/m, edullisesti alueella 300-400 kN/m ja rainan kosteuspiisauus ennen esikalanteria (500) on alueella 5-20 %, edullisesti alueella 10-20 %.

Förvarande och pappmaskin för att framställa bestruket papper. Pappmaskinen omfattar en inloppslåda (100), en gapformer (200), ett pressparti (300), som omfattar åtminstone ett långt pressnyp, ett förtorkningsparti (400), där banan (W) torkas åtminstone medelst cylindertorkning (R1-R7), en förkalander (500), där banan (W) förkalandras, åtminstone ett av en belästrykningsstation (600) och ett eftertorkningsparti (700) bestående parti, där banan (W) beläggs från båda sidorna och torkas medelst åtminstone kontaktfri torkning (710), en slutkalander (800), där banan (W) kalanderas och en rullstol (900) där banan (W) rullas. Förkalandern (500) är en med åtminstone ett långt nyp (NE1, NE2) försedd kalander, där banans båda ytor är i kontakt med en kalandertryta vars yttemperatur är åtminstone 200 °C, fördelaktigt åtminstone 250 °C, nypets längd är i området 30-300 mm, fördelaktigt i området 100-300 mm, sträcklasten är i området 200-400 kN/m, fördelaktigt i området 300-400 kN/m och banans fuktinhalt före förkalandern (500) är i området 5-20 %, fördelaktigt i området 10-20 %.

(Fig. 4)

